

Steel-Shot

Strahlmittelart

- ▶ (Steel-Shot) Stahlgusskorn, rund (R), GS-R DIN 8201

Korngrößen

- ▶ S 780 = 2,00 - 2,80 mm
- ▶ S 660 = 1,70 - 2,36 mm
- ▶ S 550 = 1,40 - 2,00 mm
- ▶ S 460 = 1,18 - 2,00 mm
- ▶ S 390 = 1,00 - 1,70 mm
- ▶ S 330 = 0,85 - 1,40 mm
- ▶ S 280 = 0,71 - 1,18 mm
- ▶ S 230 = 0,60 - 1,00 mm
- ▶ S 170 = 0,42 - 0,85 mm
- ▶ S 110 = 0,30 - 0,60 mm
- ▶ S 70 = 0,18 - 0,42 mm

Körnungstabelle (gemäß SAE-Norm in mm)

	S 780	S 660	S 550	S 460	S 390	S 330	S 280	S 230	S 170	S 110	S 70
Größte Maschenweite	2,80	2,36	2,00	2,00	1,70	1,40	1,18	1,00	0,85	0,60	0,425
kein Siebrückstand											
Maschenweite unmittelbar über dem Nennsieb				1,70	1,40	1,18	1,00	0,85	0,71	0,50	0,355
Max. zulässiger Siebrückstand				5%	5%	5%	5%	10%	10%	10%	10%
Mindestrückstand	85%	85%	85%	85%	85%	85%	85%	85%	85%	80%	80%
Nennsieb	2,00	1,70	1,40	1,18	1,00	0,85	0,71	0,60	0,425	0,300	0,180
Mindestrückstand	97%	97%	97%	96%	96%	96%	96%	97%	97%	90%	90%
Kleinste Maschenweite	1,70	1,40	1,18	1,00	0,85	0,71	0,60	0,50	0,355	0,180	0,125

Härte

- ▶ **C** = normale: 45 - 50 HRC +/- 3 HRC
- ▶ **B** = mittlere: 50 - 55 HRC +/- 3 HRC
- ▶ **A** = hohe: 55 - 60 HRC +/- 3 HRC

Verpackung

- ▶ 25-kg-Gebinde, auf Einwegpaletten, 1 Palette: 40 Gebinde = 1000 kg netto